

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 581 971

(21) N° d'enregistrement national :

85 07354

(51) Int Cl^{*} : B 65 D 17/42, 5/02.

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 15 mai 1985.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 47 du 21 novembre 1986.

(60) Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

(71) Demandeur(s) : SOCIÉTÉ MAPAC, Société Anonyme. —
FR.

(72) Inventeur(s) : Martial Rouger.

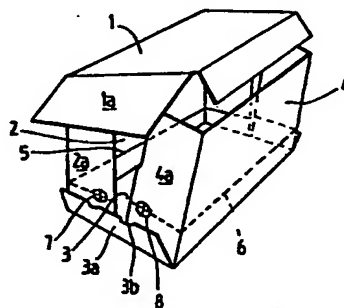
(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : Cabinet Michel Bruder.

(54) Emballage parallélépipédique en carton.

(57) La présente invention concerne un emballage parallépi-
pédique en carton dont chacune des parois frontales est
constituée par la superposition de deux paires de rabats
jointifs perpendiculaires l'une à l'autre.

Cet emballage est caractérisé en ce que chaque rabat
extérieur et inférieur 3a issu du fond 3 de l'emballage a une
faible hauteur α inférieure à celle du rabat extérieur et supé-
rieur 1a qui lui est opposé, l'une des faces longitudinales et
verticales 4 et les deux rabats intérieurs 4a qui en sont issus
portent, sur leurs faces internes, une première bande de
prédéchirure 6, et la seconde face longitudinale et verticale 2,
ainsi que les rabats qui en sont issus portent, sur leurs faces
internes, une seconde bande de prédéchirure 5.



FR 2 581 971 - A1

BEST AVAILABLE COPY

1
La présent invention concerne un emballage parallèlepipédique en carton dont chacun des parois frontales est constituée par la superposition de deux paires de rabats jointifs perpendiculaires l'une à l'autre, cet emballage
5 étant encore connu sous le nom de "WRAP-AROUND" dans l'industrie de l'emballage.

Jusqu'à présent les emballages du type précité ont utilisés principalement comme emballages pour le transport d'objets divers. Ceci implique donc, sur les lieux de vente
10 de ces objets, la destruction de tout ou partie de l'emballage pour permettre la présentation des objets contenus dans ce dernier, avec un découpage aléatoire de l'emballage par le personnel de distribution.

La présente invention vise à remédier à ces inconvénients en procurant un emballage susceptible d'être transformé en barquette de présentation sur les lieux de vente, en dégageant le contenu de l'emballage sur une partie de sa hauteur tout en assurant néanmoins son maintien dans la barquette ainsi créé.

20 A cet effet cet emballage parallèlepipédique en carton dont chacune des parois frontales est constituée par la superposition de deux paires de rabats jointifs perpendiculaires l'une à l'autre, est caractérisé en ce que chaque rabat extérieur et inférieur issu du fond de l'emballage a
25 une faible hauteur inférieure à celle du rabat extérieur et supérieur qui lui est opposé, l'une des faces longitudinales et verticales et les deux rabats intérieurs qui en sont issus portent, sur leurs faces internes, une première bande de prédéchirure s'étendant horizontalement sensiblement à la même petite hauteur, par rapport au fond de l'emballage, que chaque rabat extérieur et inférieur de manière
30 à pouvoir séparer, par cette première bande de prédéchirure les parties supérieures de la première face longitudinale et verticale et des deux rabats internes de leurs parties inférieures respectives, et la seconde face longitudinale et
35 verticale ou le dessus, ainsi que les rabats qui en sont issus portent, sur leurs faces internes, une seconde bande de prédéchirure permettant de séparer, de la partie infé-

ri ure de l'emballage f rmant barquette, les parties supé-
ri ures de la seconde face longitudinale et verticale et
des rabats qui en sont issus, conjointement avec le dessus,
ou la moitié du dessus et des rabats qui en sont issus, qui
5 sont solidaires des parties supérieures de la première face
longitudinale et verticale et des rabats qui en sont issus.

On décrira ci-après, à titre d'exemples non limita-
tifs, diverses formes d'exécution de la présente invention,
en référence au dessin annexé sur lequel :

10 La figure 1 est une vue en perspective d'une forme
d'exécution d'un emballage en carton suivant l'invention,
en fin de montage.

La figure 2 est une vue en perspective de l'emballa-
ge à la fin de l'opération de découpage le transformant en
15 barquette de présentation.

La figure 3 est une vue en perspective de la bar-
quette de présentation obtenue après découpage de la partie
supérieure de l'emballage.

20 La figure 4 est une vue en plan d'un flan de carton
découpé destiné à constituer l'emballage représenté sur les
figures 1 à 3.

La figure 5 est une vue en perspective d'une varian-
te d'exécution d'un emballage suivant l'invention.

25 La figure 6 est une vue en perspective de la bar-
quette de présentation obtenue après découpage de l'emballa-
ge de la figure 5.

L'emballage parallélépipédique en carton représenté
sur la figure 1 est monté à partir d'un flan de carton dé-
coupé telle que représenté sur la figure 4. Ce flan a la
30 forme générale de ceux utilisés pour constituer des emballa-
ges bien connus du type "WRAP-AROUND". Le flan comprend une
partie centrale allongée subdivisée, par des lignes de
pliage transversales, en quatre parois rectangulaires
1,2,3,4 destinées à constituer respectivement, une fois
35 l'emballage monté, le dessus, une paroi verticale longitu-
dinale, le fond et l'autre paroi longitudinale verticale de
l'emballage. Chacune des parois 1-4 est à son tour prolongée
tr nsversalement par deux rabats opposés à avoir les pai-

res de rabats 1a, 2a, 3a et 4a pour les parois respectives 1, 2, 3 et 4. Ces rabats sont destinés à être repliés à 90°, lorsque l'emballage est monté, pour constituer les deux parois frontales de cet emballage. Comme on peut le voir sur la figure, chaque paroi frontale est en effet formée par une première paire de rabats intérieurs constitués par les deux rabats 2a et 4a appliqués l'un contre l'autre par leurs bords et s'étendant verticalement, et par une seconde paire de rabats extérieurs, à savoir un rabat supérieur 1a et un rabat inférieur 3a, repliés sur les rabats intérieurs 2a et 4a et s'étendant horizontalement.

Suivant l'invention chaque rabat extérieur et inférieur 3a attenant au fond 3a une hauteur a nettement inférieure à la hauteur b des trois autres rabats 1a, 2a, 4a, comme on peut notamment le voir sur la figure 4. Sur cette figure on a représenté en trait mixte la forme des rabats 3a dans le cas d'un emballage classique, ces rabats 3a ayant alors sensiblement la même hauteur b que les autres rabats.

Par ailleurs les deux parois longitudinales verticales 2 et 4 et leurs rabats respectifs 2a et 4a portent, sur leurs faces internes, des bandes de prédéchirure respectives 5 et 6 qui sont collées sur le carton et qui s'étendent transversalement sur le flan tel que représenté sur la figure 4. Dans cette forme d'exécution les deux bandes de prédéchirure 5, 6 sont situées à une même distance c des lignes de pliage séparant le fond 3 des deux parois longitudinales et verticales 2 et 4 et cette distance c est sensiblement égale à la hauteur a des rabats 3a.

Dans deux rabats 2a et 4a sont formées, en des endroits où passent les bandes de prédéchirure 5 et 6, des découpes 7 et 8 dites "tête de vipère". Chacune de ces découpes présente la forme de deux trapèzes isocèles adjacents et opposés par leurs grandes bases et qui sont attenants aux rabats 2a et 4a uniquement par leurs petites bases. Ces découpes constituent des languettes de préhension afin de faciliter la saisie des bandes de prédéchirure 5 et 6.

Lorsque l'emballage est monté (figure 1), les bandes de prédéchirure 5 et 6 s'étendent dans un plan horizontal contenant le bord supérieur de chaque rabat 3a ou situé légèrement au-dessus de ce bord. Chaque rabat 3a extérieur et inférieur qui est replié vers le haut, est collé sur la partie inférieure des deux rabats intérieurs 2a et 4a, dans la zone située en-dessous des lignes de prédéchirure 5 et 6. Chaque rabat 3a laisse ainsi apparaître au-dessus de lui les découpes 7, 8 en "tête de vipère". Il est alors facile de saisir les languettes trapézoïdales délimitées par ces découpes 7 et 8 et qui sont rendues solidaires, par collage, des bandes de prédéchirure 5 et 6, et de tirer ensuite, par les languettes, sur ces bandes, ce qui provoque alors le découpage de la partie supérieure de l'emballage comme on peut le voir sur la figure 2. Pour faciliter la saisie des languettes des bandes de prédéchirure 5 et 6, le bord supérieur de chaque rabat 3a présente avantageusement des encoches 3b situées au droit des découpes 7 et 8.

Après le découpage complet de la partie supérieure de l'emballage on obtient une barquette telle que représentée sur la figure 3, cette barquette étant constituée par la partie inférieure de l'emballage et pouvant alors être utilisée telle quelle comme présentoir pour le contenu de l'emballage.

Suivant une variante d'exécution l'une des bandes de prédéchirure 5, 6 par exemple la bande 5, pourrait être située à une distance d de la ligne de pliage séparant la paroi 2 du fond 3 supérieure à la distance c , comme il est indiqué pour la bande de prédéchirure 5' indiquée en trait mixte sur la figure 4. Dans ce cas le présentoir obtenu, après déchirement des bandes 6 et 5, comprend, outre la barquette inférieure, un dos constitué par la partie inférieure de la paroi longitudinale et verticale 2, et deux ailes latérales constituées par les parties inférieures des deux rabats internes 2a, comme il est indiqué en trait mixte sur la figure 3.

Suivant une variante d'exécution représentée sur les figures 5 et 6 le flan destiné à constituer l'emballage en carton ne comprend pas la bande de prédéchirure 5 mais par contre il comprend, en plus de la bande de prédéchirure 6, une autre bande de prédéchirure 9, représentée en trait mixte sur la figure 4. Cette bande de prédéchirure 9 s'étend transversalement, par rapport à l'axe longitudinal du flan, suivant l'axe de symétrie transversal du dessus 1 et des deux rabats 1a qui en sont issus. Une fois l'emballage monté, la bande de prédéchirure 9 s'étend dans le plan longitudinal et vertical médian du dessus 1 et des deux rabats 1a, comme il a été indiqué en trait mixte sur la figure 2. Par ailleurs le rabat 3a situé du côté du rabat 4a comportant la découpe 8 en "tête de vipère" ne comprend, dans son bord, qu'une encoche 3b destinée à se trouver juste en dessous de la découpe 8, une fois l'emballage monté.

On peut alors, en arrachant les bandes 6 et 9, découper la moitié de la partie supérieure de l'emballage, dans un plan vertical et longitudinal, comme il est représenté sur la figure 5, pour obtenir le présentoir illustré sur la figure 6. Ce présentoir comprend une partie inférieure formant barquette, constituée essentiellement par le fond 3, les rabats externes 3a de petite hauteur a et les parties inférieures, de petite hauteur a, des rabats internes 4a et de la paroi longitudinale verticale 4, cette barquette étant solidaire d'un dos constitué par l'autre paroi longitudinale verticale 2 qui est prolongée vers l'avant par ses rabats intérieurs verticaux et transversaux 2a et par la moitié du dessus 1 et de ses rabats 1a repliés vers le bas à l'extérieur sur les rabats 2a.

REVENDICATIONS

1.- Emballage parallélipipédique en carton dont chacune des parois frontales est constituée par la superposition de deux paires de rabats jointifs perpendiculaires l'une à l'autre, caractérisé en ce que chaque rabat extérieur et inférieur (3a) issu du fond (3) de l'emballage a une faible hauteur (a) inférieure à celle du rabat extérieur et supérieur (1a) qui lui est opposé, l'une des faces longitudinales et verticales (4) et les deux rabats intérieurs (4a) qui en sont issus portent, sur leurs faces internes, une première bande de prédéchirure (6) s'étendant horizontalement sensiblement à la même petite hauteur (a) , par rapport au fond (3) de l'emballage, que chaque rabat extérieur et inférieur (3a), de manière à pouvoir séparer, par cette première bande de prédéchirure (6), les parties supérieures de la première face longitudinale et verticale (4) et des deux rabats internes (4a) de leurs parties inférieures respectives, et la seconde face longitudinale et verticale (2) ou le dessus (1), ainsi que les rabats qui en sont issus portent, sur leurs faces internes, une seconde bande de prédéchirure (5,9) permettant de séparer, de la partie inférieure de l'emballage formant barquette, les parties supérieures de la seconde face longitudinale et verticale (2) et des rabats (2a) qui en sont issus, conjointement avec le dessus (1), ou la moitié du dessus (1) et des rabats (1a) qui en sont issus, qui sont solidaires des parties supérieures de la première face longitudinale et verticale (4) et des rabats (4a) qui en sont issus.

2.- Emballage suivant la revendication 1 caractérisé en ce que la seconde bande de prédéchirure (5) s'étend horizontalement sur les faces internes de la seconde face longitudinale verticale (2) et des rabats (2a) qui en sont issus, à une distance du fond (3) égale ou supérieure à la hauteur (a) de chaque rabat extérieur et inférieur (3a).

3.- Emballage suivant la revendication 1 caractérisé en ce que la seconde bande de prédéchirure (9) s'étend dans le plan vertical et longitudinal médian du dessus (1) et des rabats (1a) qui en sont issus.

- 4.- Emballage suivant l'une quelconque des revendications précédentes caractérisé en ce que l'un des rabats (3a) de petite hauteur (a) comprend, dans son bord supérieur, au moins une encoche (3b) située en dessous d'une
- 5 découpe (7,8) formée dans le rabat intérieur (2a,4a) adjacent et permettant la préhension de la bande de prédéchirure (5,6) correspondante.

1/3

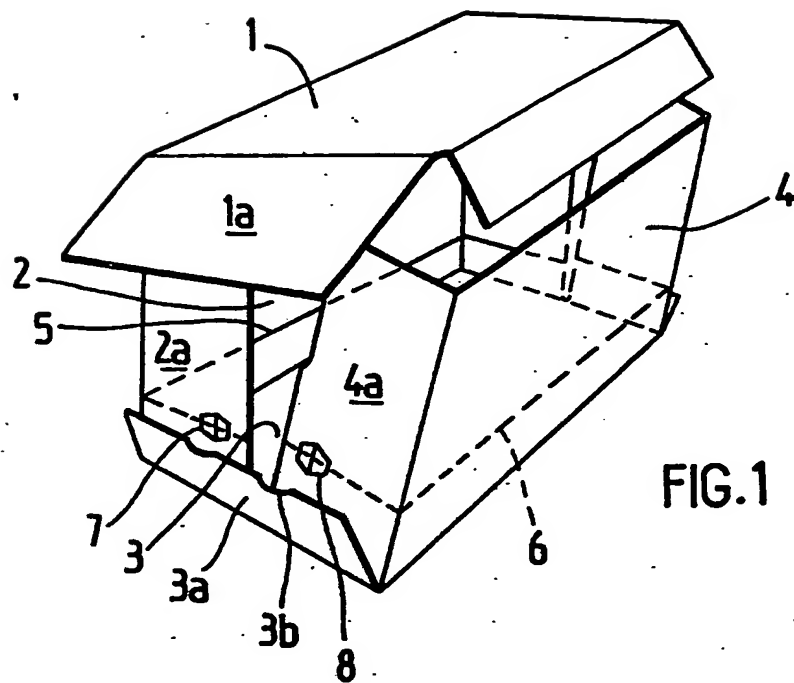


FIG. 1

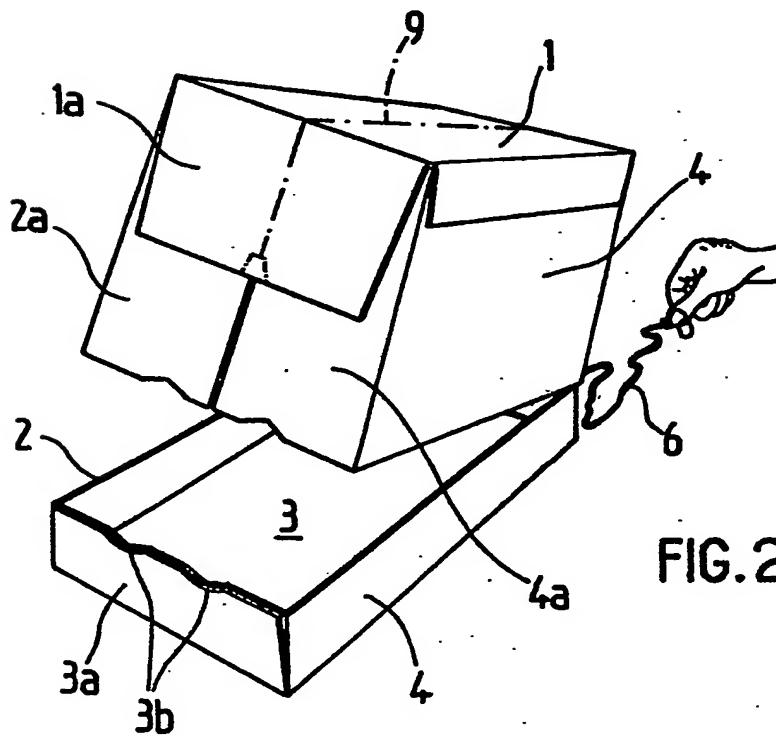


FIG. 2

2/3

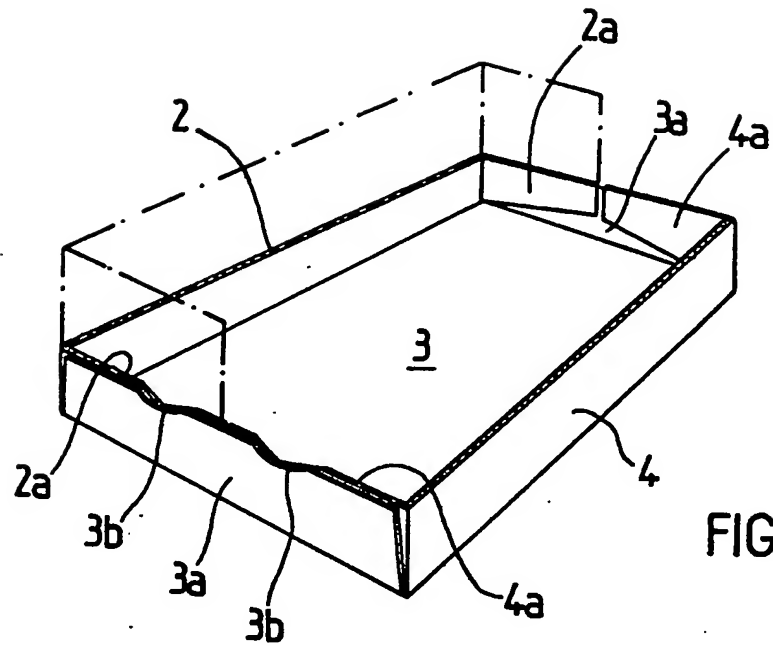


FIG. 3

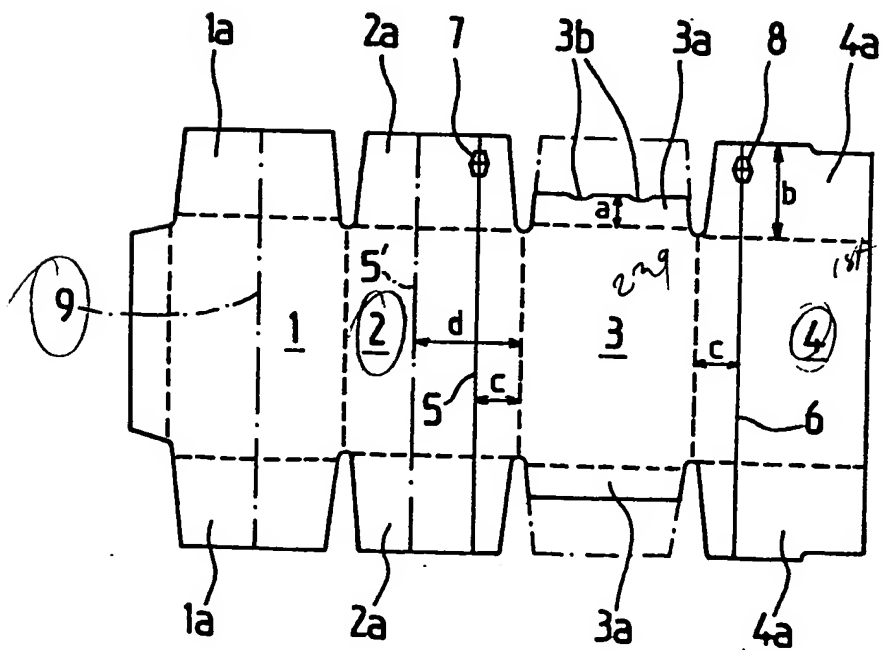


FIG. 4

3/3

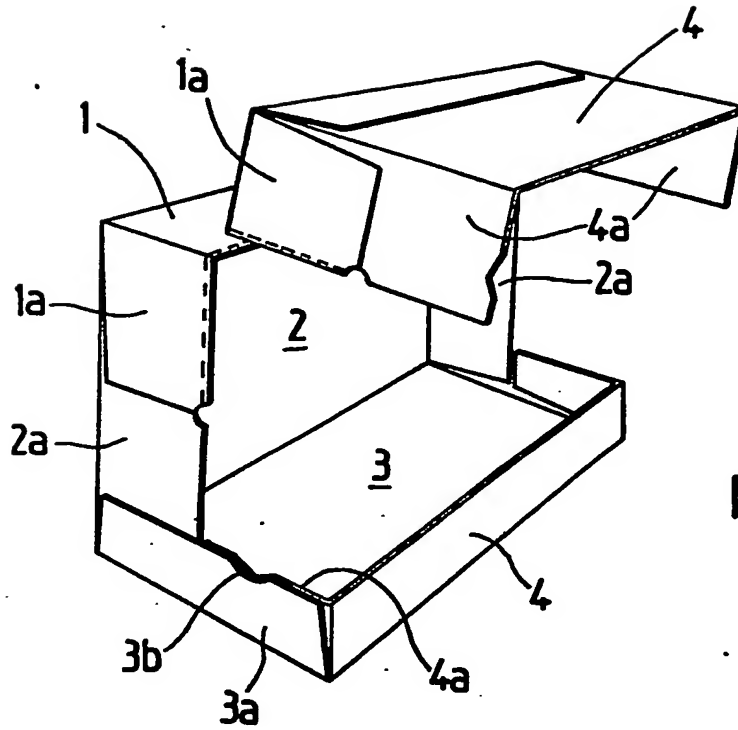


FIG. 5

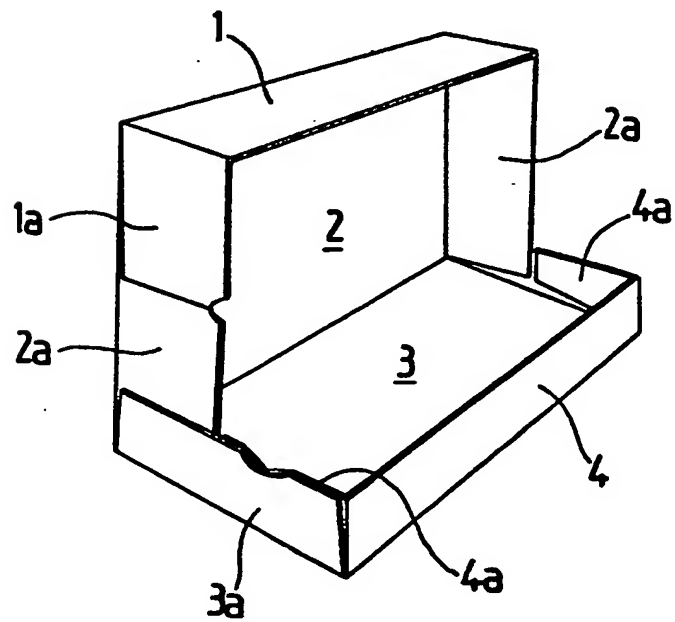


FIG. 6